

定員化部品

GM部品番号併記

十字穴付タッピンねじ

Cross-Recessed Head Tapping Screws

主 管：車 両 審 査 実 験 部
材 料 開 発 第 一 課
開 発 技 術 企 画 部
技 術 情 報 G
制 定：2000年11月28日
最終改：2012年10月19日

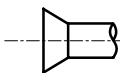
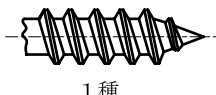
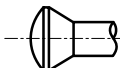
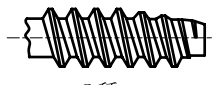
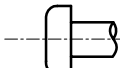
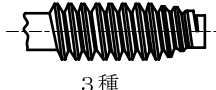
1. 適用範囲

この規格は、金属製十字穴付タッピンねじ（以下、タッピンねじという。）について規定する。

2. 種類

タッピンねじの種類は表1の頭部の形状及びねじ部の形状による種類とを組合せたものとする。

表1 タッピンねじの種類

頭部の形状による種類		ねじ部の形状による種類
皿 (counter-sunk head)	 A形	 1 種
丸皿 (oval head)	 B形	 2 種
なべ (pan head)	 C形	 3 種

3. 機械的性質

タッピンねじはJIS B 1055の附属書に規定する試験方法によって試験したとき、以下の規定を満足しなければならない。

3.1 硬さ

タッピンねじの硬さは表2の通りとする。

表2 タッピンねじの硬さ

区分	硬さ			
	表面硬さ		心部硬さ	
	最 小	最 大	最 小	最 大
鋼タッピンねじ	450HV	—	200HV	400HV
ステンレス タッピンねじ	320HV	—	171HV	—

3.2 浸炭硬化層深さ

タッピンねじの浸炭硬化層深さは表3の通りとする。

表3 浸炭硬化層深さ

呼び	硬化層の深さmm	
	最小	最大
3	0.05	0.18
4,5	0.10	0.23
6	0.15	0.28

3.3 ミクロ組織

タッピンねじのミクロ組織は正常な組織となっており、表面硬化層と心部との間に、フェライト層があってはならない。

3.4 ねじ込み性

タッピンねじは、JIS B 1055に規定する試験用鋼板にねじ込んだとき、タッピンねじのねじ山を著しく変形することなく、めねじが成形されなければならない。

3.5 ねじり強さ

タッピンねじは表4に示すトルク値以下で破断してはならない。

表4 ねじり強さ

単位 N・m

材料区分 \ 呼び 種類		3	4	5	6
タッピンねじ	1 種	1.37	3.53	6.47	11.77
	2 種	1.57	3.53	7.06	12.75
	3 種	1.67	3.73	7.94	13.24
ステンレス タッピンねじ	1 種	0.85	2.16	4.02	7.36
	2 種	0.98	2.35	4.70	8.53
	3 種	1.08	2.45	5.30	8.83

3.6 頭部のじん性

タッピンねじは頭部じん性試験において、ねじ部に割れが生じてもよいが、頭が取れたり、首下丸み部に割れが生じてはならない。

4. 形状・寸法

- (1) ねじ部以外の形状・寸法は付表1～3による。
- (2) ねじ部形状・寸法は付表4～6下記による。
- (3) 長さ l の許容差は付表1～3による。

5. 材料

タッピンねじの材料は表5による。

表5 タッピンねじの材料

区分	材料	規格番号
鋼製タッピンねじ	S12C, S17C, S22C	JIS G 4051
	S15C, S20C	ISC-C00-001Y
	SWCH12A/K~22A/K	JIS G 3507-2
ステンレス製 タッピンねじ	SUS304-WSA,SUS304-WSB,SUS305-WSA,SUS305-WSB,SUS305J1-WSA,SUS305J1-WSB	JIS G 4309
	SUSXM7	JIS G 4304

6. 熱処理

鋼タッピンねじには、浸炭焼入・焼戻しを施す。

7. 表面状態

- タッピンねじはJIS B 1041の表面欠陥の規定を満足すること。
- タッピンねじの表面は滑らかで、使用上有害な割れ、きず、かえり、ばり、さびなどの欠陥があってはならない。

8. 表面性状

タッピンねじ本体のねじ部を除く表面粗さは、ISA-E-004Y（表面粗さ）のRa3.2とする。なお、ねじは、滑らかに仕上げられていなければならない。

9. 表面処理

鋼製タッピンねじは下記めっきを施し、ステンレス製タッピンねじは表面処理を施さない。

9.1 亜鉛めっき

表面処理はISC-B11-004Yに規定するMFZn8Kf-J（亜鉛めっき黒色クロメート）とし、亜鉛めっきを施した後、脱水素処理 -H1 (190±10℃×2h)を施すこと。

9.2 ニッケルクロムめっき

表面処理はISC-B11-001Yに規定するMFCr10とする。

10. 部品番号

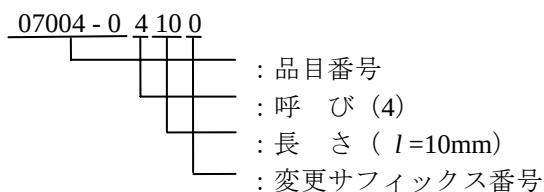
部品番号は各付表の部品番号表による。

- いすゞ部品番号の付番原則は、表6の 品目番号 に サイズ番号(呼び×長さ) ・ 変更サフィックス番号 を連記して表す。

表6 品目番号

品目番号	品目		付表番号 (部品番号表)
07004-0	A形1種 (countersunk head)	MFZn8Kf-J	1-1
90700-7		MFCr10	
07009-0		ステンレス	
07014-0	A形2種 (countersunk head)	MFZn8Kf-J	1-2
07054-0	B形1種 (oval head)	MFZn8Kf-J	2-1
90703-7		MFCr10	
07064-0	B形2種 (oval head)	MFZn8Kf-J	2-2
07104-0	C形1種 (pan head)	MFZn8Kf-J	3-1
90706-7		MFCr10	
07109-0		ステンレス	
07124-0	C形2種 (pan head)	MFZn8Kf-J	3-2
90707-7		MFCr10	
07119-0		ステンレス	
07134-0	C形3種 (pan head)	MFZn8Kf-J	3-3

[いすゞ部品番号の付番例]



(2) (1)の例外

旧ISD-C08-001Dの下記部品番号を付表2-1及び付表3-2の部品番号表に追記。

0705804250, 9070765120

11. 環境負荷物質

使用制限及び報告義務のある化学物質はISC-A00-008Yによること。

12. 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、発行年を付記しているものは、記載の年版だけがこの規格を構成するものであって、その後の改訂版・追補には適用しない。発行年を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

ISA-E-004Y	表面粗さ
ISC-A00-008Y	部品への使用制限や報告義務のある物質
ISC-B11-001Y	ニッケルクロムめっき
ISC-B11-004Y	亜鉛及び亜鉛合金めっき
ISC-C00-001Y	自動車構造用鋼鋼材
JIS B 1007:2003	附属書1（規定） タンピンねじのねじ部1種～4種の形状・寸法
JIS B 1021:2003	締結用部品の公差－第1部：ボルト、ねじ、植込みボルト及びナット－ 部品等級A、B及びC
JIS B 1122:1996	附属書 ねじ部の形状・寸法が1種～4種の十穴付きタンピンねじの
JIS B 1055:1995	附属書1 鋼製タンピンねじ1種～4種の機械的性質
JIS G 3507-2:2005	冷間圧造用炭素鋼－第2部：線
JIS G 4051:2009	機械構造用炭素鋼鋼材
JIS G 4304:2005	熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
JIS G 4309:1999	ステンレス鋼線

13. 付則

- 1) この規格は、2012年10月22日より施行する。
- 2) この規格の制定に伴い、次の規格は廃止する。

ISD-C08-001D 十字穴付きタッピンねじ

ISD-C08-500A 十字穴付きタッピンねじ（GMW3059適合）

関連標準： ISD-C08-501Y	座金組込みタッピンねじ
IST-S012-002Y （社内用）	SCREW:TAPPING,PANHEAD
IST-S012-005Y （社内用）	SCREW:TAPPING,CKHEAD
IST-S012-006Y （社内用）	SCREW:TAPPING,OVALHEAD
JIS B 1122:1996	十字穴付タッピンねじ

[2012年10月19日改正の要点]

以下の変更を行なう。

(1) 廃止する **ISD-C08-001D** で、本規格へ移行するものと移行しないものは下記の通り。

a) 亜鉛めっきを除く全品番を本規格に移行する。移行品目は以下の通り。

A形1種；表面処理MFCr10，ステンレス

B形1種；表面処理MFCr10

C形1種；表面処理MFCr10，ステンレス

C形2種；表面処理MFCr10，ステンレス

注記1

亜鉛めっき品番は原則本規格に移行しないが、0705804250 (B形1種)、9070765120 (C形2種)の2品番は**付表2-1及び付表3-2**の部品番号表に追記し、今後この仕様の部品は新品番設定は行わない。**10.1**の部品番号の付番原則の例外として、**10.2**を設定する。

注記2 フラッグ付きは全て解除してユーザーが利用できるようにした。

b) 移行しない部品

B形2種；表面処理 ステンレス (理由) 設定品番の実績なきため。

再使用禁止タッピンねじ (理由) 非標準長さ、燐酸塩皮膜処理等のもの

(2) **表 1** のねじ部の形状による種別を分り易くするため、文字→図に変更。

(3) 旧 11 項の環境負荷物質は、**GMW3059** から **ISC-A00-008Y** に変更する。

(4) 3.3 項を見直した。物自体の変更はない。

(5) 7. 外観を 7. 表面状態に項目名を変更。内容は、他規格と整合させ、**JIS B 1041** に基づいた。

(6) 8. 表面性状の表面粗さの指示方法は **ISA-E-004Y** により表記する。

(7) 旧版**付表 5** の 2 種の呼び 3 のピッチ P の 1.05 は誤記。正解は **JIS B 1007** の附属書 1 (規定) の 1.06 であり、サプライヤに現品確認済み。

(8) **付表 1～3** の幾何公差を最新の JIS 規格の最大実体公差方式 (MMR) によるものに見直した。また、**附属書 A 付表 1～3** で、MMR によらないものも追加し、どちらの方式を採用しても可とした。

なお、MMR の考え方や計算式は以下の通りとする。

a) t1 は、本体では以下の如く、求めた。

最小値は、**JIS B 1021:2003** の図 37 による。

最大値は、十字穴の翼長さが LMC (最小実体状態、十字穴の翼長さが最も長い状態) にある場合の数値を示す。

b) t2 (円周振れ) は、以下の計算式を用いた。

・皿及び丸皿； $t2=0.8dk \times \tan 2^\circ$

・なべ；JIS B 1021:2003 の 2IT13

c) t_3 (直角度)は、以下の計算式を用いた。

- ・皿、丸皿及びびなべ共 ; $t_3 = 1.2d \times \tan 2^\circ$ (JIS B 1021:2003)

(9) GM 部品番号併記は, GM 式部品番号(10桁)から GM 部品番号(8桁)に変更する。これに伴い, 旧 10.2 項及び 10.3 項を削除。

(10) 関連標準とは別に 12 項に引用規格を設定して, 本規格の一部規定が引用する社内規格及び JIS 規格を明記。

(11) 従来単位を廃止し, SI 単位のみとした。これに伴い, 旧 1 項備考削除及び表 4 の一部を変更。

(12) 表5 タッピンねじの材料の引用規格について

社内規格は社外規格に優先するのが原則であるが, 標準部品の機械要素部品という性格上, JIS規格に相当する社内規格がある場合も,

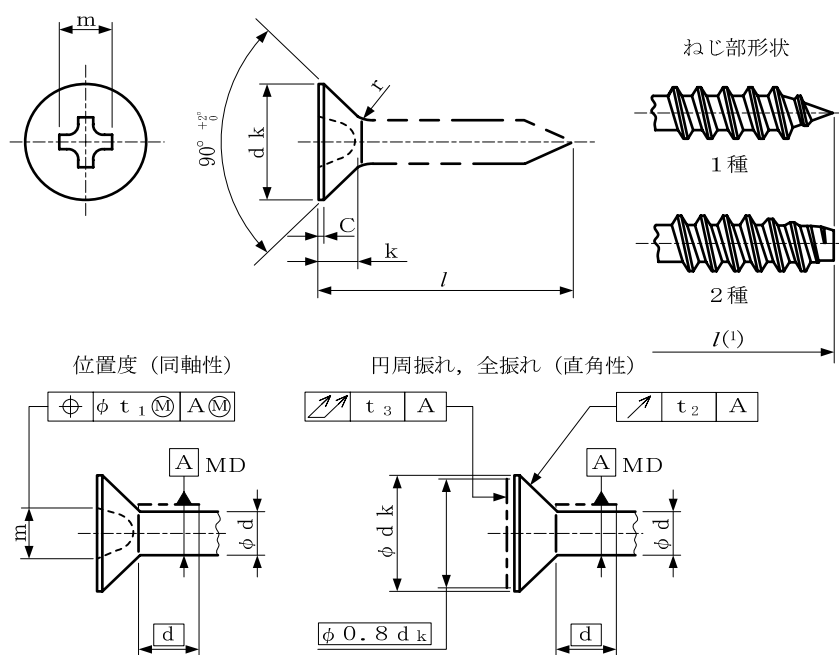
- ・サプライヤでの参照規格の共通化のため
- ・ISCよりもJISの方がサプライヤに対しての要求性能が詳しく書かれているため, あえてJIS規格の材料指示とした。

(13) 付表 1-1, 付表 1-2, 付表 2-1, 付表 2-2, 付表 3-1～付表 3-3 の部品番号表の備考を削除して対応する定員化部品規格は関連標準に統合。

(14) 解説を本規格より分離。

付表1 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,CK-HEAD(A形)

部品番号表	
1 種	付表1-1
2 種	付表1-2



単位 mm

呼び			3	4	5	6
dk	基準寸法		6	8	10	12
	許容差		0 -0.5		0 -0.6	0 -0.7
k ⁽²⁾	基準寸法		1.75	2.3	2.8	3.4
	許容差		0 -0.3			0 -0.4
C	約		0.25	0.3		0.4
十字穴	m ⁽³⁾	最大	3.77	4.67	5.27	7.12
		最小	3.20	4.08	4.67	6.51
	q ⁽⁴⁾	最大	1.43	2.33	2.93	3.26
		最小	0.91	1.79	2.38	2.70
	十字穴の番号		2			3
r	最 大		0.8	1.0	1.2	1.4
t ₁	最 大(LMC) ⁽⁵⁾		0.85	0.95	0.96	0.97
	最 小(MMC) ⁽⁶⁾		0.28	0.36	0.36	0.36
	E-Max ⁽⁷⁾ 参考	1種	0.95	1.10	1.16	1.17
		2種	0.95	1.10	1.11	1.12
t ₂	最 大		0.17	0.22	0.28	0.34
t ₃	最 大		0.13	0.17	0.21	0.25

注及び注記については次頁参照のこと。

(次頁へ続く)

付表1(続き) SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,CK-HEAD(A形)

注⁽¹⁾ 長さ l は各部品番号表による。

(²) 頭部の高さ K は呼び径の延長線とさら面又はその延長線との交わる点を起点として測定した値とする。

(³) H形十字穴の翼長さ m の数値は、本文**付表1**の十字穴のゲージ沈み深さ q と**JIS B 1012-1985**ねじ用十字穴、**表2**の g によって算出したものである。

(⁴) q は図示していないが、十字穴のゲージ沈み深さを示す。

(⁵) 十字穴の翼長さがLMC(最小実体状態、十字穴の翼長さが最も長い状態)にある場合の数値を示す。

(⁶) 十字穴の翼長さがMMC(最大実体状態、十字穴の翼長さが最も短い状態)にある場合の数値を示す。

(⁷) 十字穴の翼長さがLMCかつデータム形体AがLMC(おねじの外径が最も小さい状態)にある場合の数値を示す。尚、データム形体のMMVC(最大実体実効状態)と実際のデータム形体の直径の差を公差値に加えることは原則として認められていないため参考値とした。

(⁸) 附属書Aに規定する幾何公差を用いても可とする。

注記1. ねじ部の形状・寸法は規格本体の**4.2**項による。

注記2. 長さ l の許容差は次の表による。

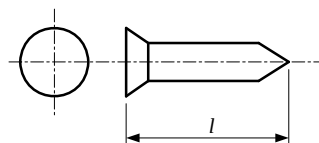
単位mm

ねじの種類	長さ l の区分	許 容 差
1 種	$l \leq 25$	± 0.8
	$l > 25$	± 1.2
2 種	$l \leq 16$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.8 \end{matrix}$
	$16 < l \leq 36$	$\begin{matrix} 0 \\ -1.2 \end{matrix}$
	$l > 36$	$\begin{matrix} 0 \\ -1.6 \end{matrix}$

定員化部品

付表1-1 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,CK-HEAD(A形)1種

GM部品番号併記



部品番号表

品目番号
070040
907007
070090

※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

呼び l 表面処理		3	4	5	6
10	MFZn8Kf-J	0700403100 (94012942)	0700404100 (94012943)		
	MFCr10				
	ステンレス				
12	MFZn8Kf-J		0700404120 (94012944)		
	MFCr10		9070074120 (94003561)		
	ステンレス				
14	MFZn8Kf-J			0700405140 (94012946)	
	MFCr10				
	ステンレス				
16	MFZn8Kf-J		0700404160 (94012945)	0700405160 (94012947)	
	MFCr10				
	ステンレス				
20	MFZn8Kf-J			0700405200 (94012948)	
	MFCr10				
	ステンレス				0700906200 (94007683)
25	MFZn8Kf-J				
	MFCr10				
	ステンレス				
30	MFZn8Kf-J				
	MFCr10				
	ステンレス				

定員化部品

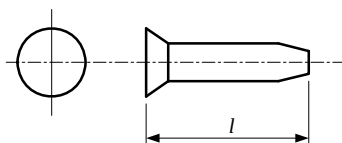
付表1-2 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,CK-HEAD(A形)2種

GM部品番号併記

部品番号表

品目番号

070140



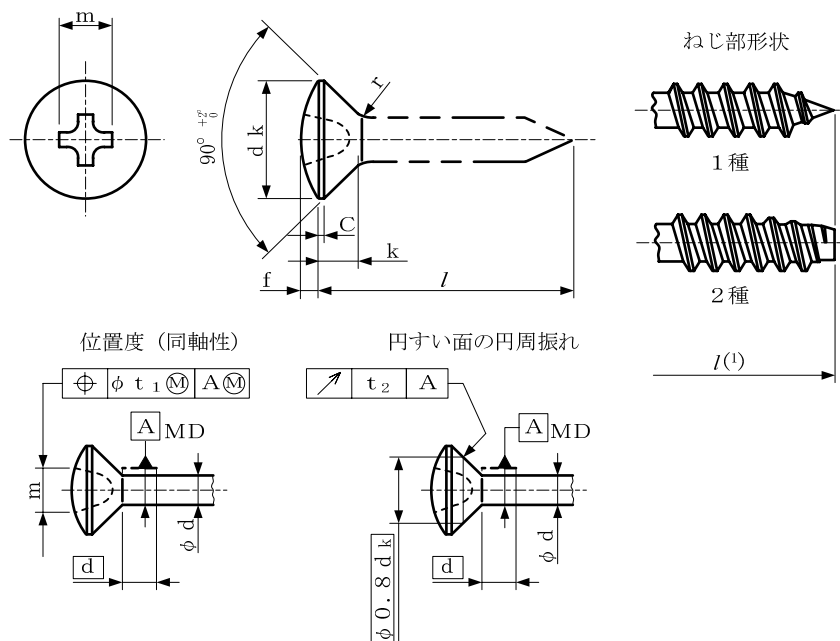
※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

呼び	表面処理	呼び			
		3	4	5	6
10	MFZn8Kf-J		0701404100 (94012949)		
12	MFZn8Kf-J				
14	MFZn8Kf-J				
16	MFZn8Kf-J				0701406160 (94012950)
20	MFZn8Kf-J				
25	MFZn8Kf-J				
30	MFZn8Kf-J				

付表2 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,OVAL HEAD(B形)

部品番号表

1 種	付表2-1
2 種	付表2-2



単位 mm

呼び			3	4	5	6
dk	基準寸法		6	8	10	12
	許容差		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.6 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.7 \end{smallmatrix}$
k ⁽²⁾	基準寸法		1.75	2.3	2.8	3.4
	許容差		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$			$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$
C	約		0.25	0.3		0.4
f	約		0.7	0.9	1.2	1.4
k+f	基準寸法		2.45	3.2	4	4.8
	許容差		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$			$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.6 \end{smallmatrix}$
十字穴	m ⁽³⁾	Max	3.95	4.87	5.47	7.32
		Min	3.40	4.28	4.87	6.71
	q ⁽⁴⁾	Max	1.63	2.53	3.13	3.46
		Min	1.11	1.99	2.58	2.90
	十字穴の番号		2			3
r	Max		0.8	1	1.2	1.4
t ₁	Max (LMC) ⁽⁵⁾		0.83	0.95	0.96	0.97
	Min (MMC) ⁽⁶⁾		0.28	0.36	0.36	0.36
	E-Max ⁽⁷⁾	1種	0.93	1.10	1.16	1.17
	参考	2種	0.93	1.10	1.11	1.12
t ₂	Max		0.17	0.22	0.28	0.34

付表2(続き) SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,OVAL HEAD(B形)

- 注⁽¹⁾ 長さ l は各部品番号表による。
- (2) 頭部の高さ k は呼び径の延長線とさら面又はその延長線との交わる点を起点として測定した値とする。
- (3) H形十字穴の翼長さ m の数値は、本文**付表2**の十字穴のゲージ沈み深さ q と**JIS B 1012-1985**ねじ用十字穴、**表2**の g によって算出したものである。
- (4) q は図示していないが、十字穴のゲージ沈み深さを示す。
- (5) 十字穴の翼長さがLMC(最小実体状態、十字穴の翼長さが最も長い状態)にある場合の数値を示す。
- (6) 十字穴の翼長さがMMC(最大実体状態、十字穴の翼長さが最も短い状態)にある場合の数値を示す。
- (7) 十字穴の翼長さがLMCかつデータム形体AがLMC(おねじの外径が最も小さい状態)にある場合の数値を示す。尚、データム形体のMMVC(最大実体実効状態)と実際のデータム形体の直径の差を公差値に加えることは原則として認められていないため参考値とした。
- (8) 附属書Aに規定する幾何公差を用いても可とする。

注記1. ねじ部の形状・寸法は規格本体の**4.2**項による。

注記2. 長さ l の許容差は次の表による。

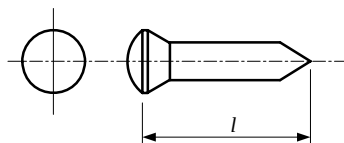
単位mm

ねじの種類	長さ l の区分	許容差
1 種	$l \leq 25$	± 0.8
	$l > 25$	± 1.2
2 種	$l \leq 16$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.8 \end{matrix}$
	$16 < l \leq 36$	$\begin{matrix} 0 \\ -1.2 \end{matrix}$
	$l > 36$	$\begin{matrix} 0 \\ -1.6 \end{matrix}$

定員化部品

付表2-1 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,OVAL HEAD (B形) 1種

GM部品番号併記



部品番号表

品目番号
070540
907037

※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

呼び l 表面処理		3	4	5	6
10	MFZn8Kf-J		0705404100 (94012951)		
	MFCr10				
12	MFZn8Kf-J				
	MFCr10		9070374120 (94007032)	9070375120 (94003559)	
14	MFZn8Kf-J				
	MFCr10				
16	MFZn8Kf-J		0705404160 (94012952)		
	MFCr10		9070374160 (94007035)		
20	MFZn8Kf-J		0705404200 (94012953)	0705405200 (94012954)	
	MFCr10		9070374200 (94007037)	9070375200 (94007040)	
25	MFZn8Kf-J		0705804250 ^{a)} (94013297)		
	MFCr10		9070374250 (94007038)		
30	MFZn8Kf-J				
	MFCr10				

注 ^{a)} 本規格10.2項による。

定員化部品

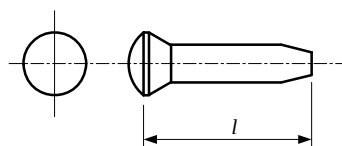
GM部品番号併記

付表2-2 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,OVAL HEAD (B形) 2種

部品番号表

品目番号

07064

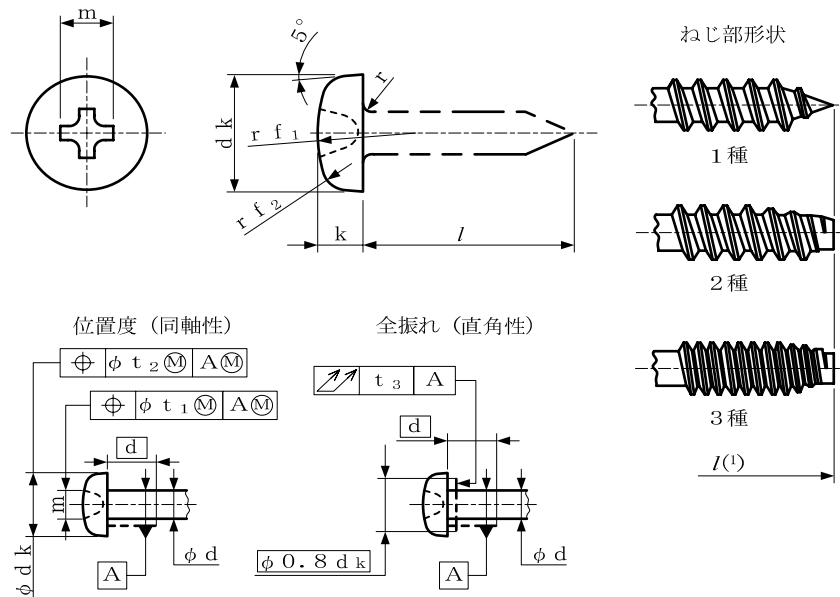


※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

呼び	表面処理				
		3	4	5	6
10	MFZn8Kf-J		0706404100 (94012955)		
12	MFZn8Kf-J				
14	MFZn8Kf-J				
16	MFZn8Kf-J				
20	MFZn8Kf-J				
25	MFZn8Kf-J				
30	MFZn8Kf-J				

付表3 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,PAN HEAD(C形)

部品番号表	
1 種	付表3-1
2 種	付表3-2
3 種	付表3-3



單位 mm

呼び			3	4	5	6
dk	基 準 寸 法		5.5	7	9	10.5
	許 容 差		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.6 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.7 \end{smallmatrix}$
k	基 準 寸 法		2	2.6	3.3	3.9
	許 容 差		±0.15			±0.2
rf ₁	約		7	9	12	14
rf ₂	約		1.0	1.3	1.6	1.9
十字穴	m ⁽²⁾	Max	3.77	4.37	5.07	6.72
		Min	3.15	3.74	4.43	6.07
	q ⁽³⁾	Max	1.43	2.03	2.73	2.86
		Min	0.86	1.45	2.14	2.26
	十字穴の番号		2			3
	r	Max		0.4	0.5	0.6
t ₁	Max (LMC) ⁽⁴⁾		0.90	0.99	1.00	1.01
	Min (MMC) ⁽⁵⁾		0.28	0.36	0.36	0.36
	E-Max ⁽⁶⁾ 参考	1種	1.00	1.14	1.20	1.21
		2種	1.00	1.14	1.15	1.16
t ₂	Max		0.36	0.44	0.44	0.54
t ₃	Max		0.13	0.17	0.21	0.25

付表3(続き) SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,PAN HEAD(C形)

注⁽¹⁾ 長さ l は各部品番号表による。

(2) H形十字穴の翼長さ m の数値は、本文**付表3**の十字穴のゲージ沈み深さ q と**JIS B 1012-1985**ねじ用十字穴、**表2**の g によって算出したものである。

(3) q は図示していないが、十字穴のゲージ沈み深さを示す。

(4) 十字穴の翼長さがLMC(最小実体状態、十字穴の翼長さが最も長い状態)にある場合の数値を示す。

(5) 十字穴の翼長さがMMC(最大実体状態、十字穴の翼長さが最も短い状態)にある場合の数値を示す。

(6) 十字穴の翼長さがLMCかつデータム形体AがLMC（おねじの外径が最も小さい状態）にある場合の数値を示す。尚、データム形体のMMVC（最大実体実効状態）と実際のデータム形体の直径の差を公差値に加えることは原則として認められていないため参考値とした。

(8) 附属書Aに規定する幾何公差を用いても可とする。

注記1. ねじ部の形状・寸法は規格本体の**4.2**項による。

注記2. 長さ l の許容差は次の表による。

単位mm

ねじの種類	長さ l の区分	許容差
1種	$l \leq 25$	± 0.8
	$l > 25$	± 1.2
2種, 3種	$l \leq 16$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.8 \end{smallmatrix}$
	$16 < l \leq 36$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$
	$l > 36$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.6 \end{smallmatrix}$

定員化部品

付表3-1 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,PAN-HEAD(C形)1種

GM部品番号併記

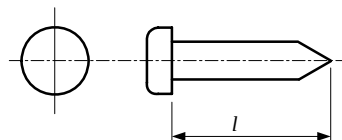
部品番号表

品目番号

071040

907067

071090



※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

l	表面処理	呼び			
		3	4	5	6
8	MFZn8Kf-J		0710404080 (94015196)	0710405080 (94015200)	
	MFCr10		9070674080 (94007074)	9070675080 (94007118)	
	ステンレス				
10	MFZn8Kf-J	0710403100 (94015195)	0710404100 (94015197)	0710405100 (94015201)	9070676100 (94007081)
	MFCr10	907067310 (94005092)		9070675100 (94007079)	
	ステンレス				
12	MFZn8Kf-J		0710404120 (94012960)	0710405120 (94015202)	
	MFCr10		9070674120 (94007076)	9070675120 (94007080)	
	ステンレス				
14	MFZn8Kf-J		0710404140 (94012961)	0710405140 (94015203)	
	MFCr10		9070674140 (94007077)		
	ステンレス		0710904140 (94004230)		

(次頁へ続く)

付表3-1 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,PAN-HEAD(C形)1種

(続き)

定員化部品

GM部品番号併記

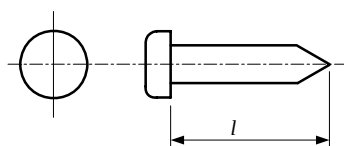
部品番号表

品目番号

071040

907067

071090



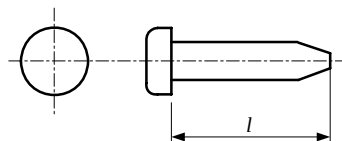
※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

呼び	表面処理	呼び			
		3	4	5	6
16	MFZn8Kf-J		0710404160 (94015198)	0710405160 (94015204)	0710406160 (94015206)
	MFCr10		9070674160 (94007078)		9070676160 (94007159)
	ステンレス		0710904160 (94007131)	0710905160 (94004232)	0710906160 (94004233)
20	MFZn8Kf-J		0710404200 (94015199)	0710405200 (94015205)	
	MFCr10				
	ステンレス		0710904200 (94003585)	0710905200 (94002457)	
25	MFZn8Kf-J		0710404250 (94015207)	0710405250 (94015208)	
	MFCr10				9070676250 (94007727)
	ステンレス				
30	MFZn8Kf-J				0710406300 (94015209)
	MFCr10				
	ステンレス		0710904300 (94007133)		

定員化部品

付表3-2 SCREW;TAPPING,CROSS-RECESSED,PAN HEAD(C形)2種

GM部品番号併記



部品番号表

品目番号
071240
907077
071190

※ 下表各行で、上段：いすゞ部品番号を表示し、
下段：GM部品番号を参考表示する。

l	表面処理	呼び			
		3	4	5	6
8	MFZn8Kf-J		0712404080 (94012978)		
	MFCr10		9070774080 (94007088)		
	ステンレス				
10	MFZn8Kf-J	0712403100 (94015210)	0712404100 (94012980)	0712405100 (94015212)	
	MFCr10				
	ステンレス				
12	MFZn8Kf-J		0712404120 (94012982)	9070765120 a) (94007117)	0712406120 (94015215)
	MFCr10		9070774120 (94007108)		
	ステンレス				
14	MFZn8Kf-J		0712404140 (94012983)	0712405140 (94015213)	
	MFCr10				
	ステンレス				
16	MFZn8Kf-J			0712405160 (94015214)	0712406160 (94015391)
	MFCr10				9070776160 (94007137)
	ステンレス				

(次頁へ続く)